

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

533,040  
Rec'd PCT 28 APR 2005

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
13. Mai 2004 (13.05.2004)

PCT

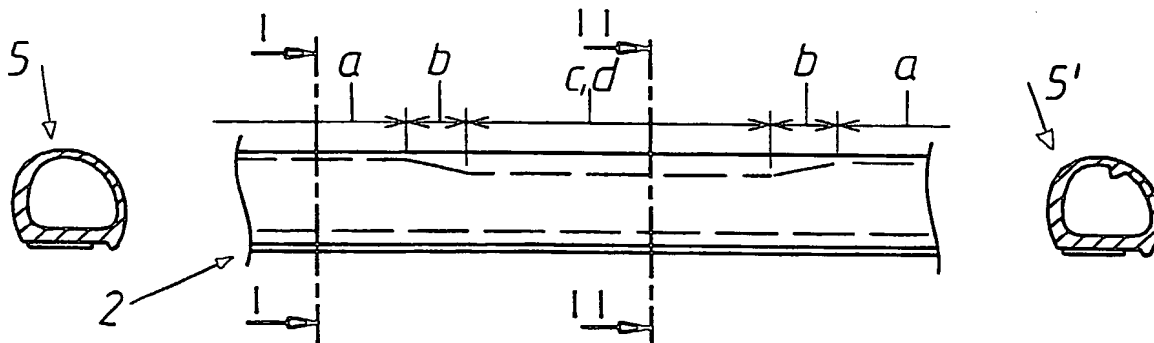
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
WO 2004/039619 A1

- (51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: B60J 10/00 (72) Erfinder; und  
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE2003/003293 (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): DILLMANN, Martin  
(22) Internationales Anmeldedatum: 4. Oktober 2003 (04.10.2003) (81) Bestimmungsstaaten (national): BR, US.  
(25) Einreichungssprache: Deutsch (84) Bestimmungsstaaten (regional): europäisches Patent (AT,  
(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR,  
HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR).  
(30) Angaben zur Priorität: 202 16 759.3 31. Oktober 2002 (31.10.2002) DE Veröffentlicht:  
(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von — mit internationalem Recherchenbericht  
US): SAARGUMMI GMBH [DE/DE]; Eisenbahnstr. 24, — vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden  
66687 Wadern-Büschfeld (DE). Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen  
eintreffen

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: SEALING BILLET FOR BODYWORK SEALS WITH A PARTIALLY REINFORCED SEALING PROFILE SECTION

(54) Bezeichnung: DICHTUNGSSTRANG FÜR KAROSSERIEDICHTUNGEN MIT BEREICHSWEISE VERSTÄRKTEM DICHTUNGSPROFIL



(57) Abstract: The invention relates to a sealing billet for bodywork seals. Said sealing billet comprises a sealing profile section which, when seen along the length thereof, is reinforced in at least one area in comparison with the remaining area and is embodied in the form of a hollow-chamber profile section. The aim of the invention is to provide a sealing billet for bodywork seals which has an associated sealing profile section which is dimensionally stable in the performance of its sealing such that, when it is arranged in areas of vehicle parts which are substantially curved, the sealing profile section can match the usual radii of curvature without losing its hollow chamber profiled shape. This is achieved by means of a sealing billet (2) which has a reinforced sealing profile section (5') in areas which are exclusively substantially curved (d), wherein the radius of curvature of the vehicle part is lower than a radius limit at which, according to the invention, the sealing profile begins to disappear.

(57) Zusammenfassung: Dichtungsstrang für Karosseriedichtungen mit bereichsweise verstärktem Dichtungsprofil. Erfindung betrifft einen Dichtungsstrang für Karosseriedichtungen, der über seine Länge gesehen in mindestens einem Bereich ein gegenüber dem restlichen Bereich verstärktes Dichtungsprofil aufweist, das als Hohlkammerprofil ausgebildet ist. Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Dichtungsstrang für Karosseriedichtungen mit einem zugehörigen Dichtungsprofil zu entwickeln, das bei Erfüllen seiner Dichtfunktion so formstabil ist, dass das Dichtungsprofil beim Anbringen in Bereichen starker Krümmung von Fahrzeugteilen den dort üblichen Krümmungsradien folgen kann, ohne dass das Hohlkammerprofil einfällt. Die Aufgabe wird gelöst durch einen Dichtungsstrang (2), der gezielt nur in solchen Bereichen starker Krümmung (d) ein verstärktes Dichtungsprofil (5') aufweist, in denen der Radius der Krümmung des Fahrzeugteils einen Grenzradius unterschreitet, bei dem das Dichtungsprofil erfahrungsgemäß einzufallen beginnt.

WO 2004/039619 A1



*Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.*

## **Dichtungsstrang für Karosseriedichtungen mit bereichsweise verstärktem Dichtungsprofil**

5

Die vorliegende Erfindung betrifft einen Dichtungsstrang für Karosseriedichtungen, der über seine Länge gesehen in mindestens einem Bereich ein gegenüber dem restlichen Bereich verstärktes Dichtungsprofil aufweist, das als Hohlkammerprofil ausgebildet ist.

10

Solche Dichtungsstränge finden im Karosseriebereich, zwischen beweglichen Fahrzeugteilen und der Karosserie, insbesondere zwischen Tür und Karosserieseitenwand, zwischen Karosserie und Heckklappe oder Karosserie und Frontklappe Verwendung. Sie dichten hier einen Innenraum, beispielsweise den Fahrgastinnenraum insbesondere gegen den Zutritt von Feuchtigkeit und Lärm ab. Die Dichtfunktion muß auch noch nach häufiger Betätigung des beweglichen Fahrzeugteiles verläßlich erfüllt werden.

15

Das Dichtungsprofil eines solchen Dichtungsstranges unterteilt man in den Befestigungsbereich und in den Dichtbereich. Mittels des Befestigungsbereiches wird der Dichtungsstrang beispielsweise an dem Fahrzeugteil angebracht. Dies kann durch Aufstecken auf einen am Fahrzeugteil angebrachten Flansch oder durch Aufkleben erfolgen. Dementsprechend ist der Befestigungsbereich des Dichtungsstranges zu gestalten.

20

Der Dichtbereich erfüllt die eigentliche Dichtfunktion. Er wird oftmals von einem schlauchförmigen Hohlkammerprofil gebildet. Dabei kann der Bereich der Hohlkammerwand, der am nächsten zur Befestigungsfläche liegt, auch von dem Befestigungsbereich gebildet werden, so dass hier Dichtbereich und Befestigungsbereich ineinander übergehen.

25

Für den Befestigungsbereich wird meist ein härteres, gummiartiges Material verwendet als für den Dichtbereich, der oftmals aus Weich- oder Moosgummi gebildet wird. Das Weichgummi ist besser formbar und paßt sich besser der Geometrie des Hohlraumes des abzudichtenden Spaltes an als ein härteres gummiartiges Material. Dieser Werkstoff trägt somit zu einer guten Dichtwirkung bei.

30

Die Anforderungen an den Dichtbereich können wie folgt beschrieben werden:

- Erfüllen der Dichtfunktion zwischen Karosserie und beweglichem Fahrzeugteil auch nach oftmaligem Betätigen des Fahrzeugteiles,
- geringe Schließkräfte zwischen Karosserie und beweglichem Fahrzeugteil,
- 5 - geringes Gewicht,
- geringe Herstellkosten.

Die Dichtfunktion wird erfüllt, wenn der Dichtungsstrang den Spalt zwischen Karosserie und beweglichem Fahrzeugteil im geschlossenen Zustand sicher an jeder Stelle des  
10 Umfangs des Fahrzeugteiles füllt, so dass beispielsweise keine Feuchtigkeit in den Fahrgastinnenraum eindringen kann.

Der Dichtungsstrang muß eine geringe Schließkraft zwischen Karosserie und beweglichem Fahrzeugteil ermöglichen. Beim Schließen muß das bewegliche Fahrzeugteil unter möglichst geringer Kraftanstrengung in eine Verriegelung an der Karosserie einras-  
15 ten, aber im geschlossenen Zustand zwischen den beiden Teilen so eng anliegen, dass die oben genannte Dichtfunktion erfüllt wird.

Um bei der Herstellung Material und beim Betrieb des Automobils Kraftstoff sparen zu können, sollte das Gewicht des Dichtungsstranges möglichst gering gehalten werden. Insbesondere unter der Maßgabe, dass es sich bei einem solchen Dichtungsstrang um  
20 eine Massenware handelt, sollten die Herstellkosten so niedrig wie möglich gehalten werden.

Ein Dichtungsstrang für Karosseriedichtungen wird in der Regel aus gummiartigem Material extrudiert und dann in der Regel beim Dichtungshersteller auf die Länge abgeschnitten, die beispielsweise gerade dem Umfang des beweglichen Fahrzeugteiles ent-  
25 spricht. Beim Automobilhersteller wird die Dichtung auf einen Aufsteckflansch, beispielsweise des beweglichen Fahrzeugteiles, aufgebracht oder auf eine Befestigungsfläche geklebt. Hierbei verlaufen der Aufsteckflansch oder die Befestigungsfläche nicht immer geradlinig, vielmehr ist der Dichtungsstrang auch auf Bereiche mit starker  
30 Krümmung, beispielsweise im oberen Fensterausschnitt einer Tür, anzubringen. Ohne Gegenmaßnahmen wird jedoch in solch engen Krümmungsbereichen das Hohlkammerprofil ab Unterschreiten eines bestimmten Grenzradius einfallen. Dies ist dadurch zu erklären, dass der Weg des Dichtungsstranges im Krümmungsinnenen nahe der Befestigungsfläche kürzer ist als in dem gegenüberliegenden Bereich des Hohlkammerprofils,

also im Krümmungsäußeren. Im Querschnitt des Dichtungsstranges entstehen dadurch Spannungen, die die im Krümmungsäußeren gelegene Wand des Hohlkammerprofils zur Mitte des Dichtungsprofils hin einfallen lassen. Tritt dieser Umstand auf, so wird der Dichtungsstrang in diesen Bereichen starker Krümmung seine Dichtfunktion nicht mehr zuverlässig erfüllen können, da der Spalt zwischen Karosserie und beweglichem Fahrzeugteil nicht mehr vollständig gefüllt wird. Auch wird die Schließkraft erhöht werden und eventuell das bewegliche Fahrzeugteil nicht mehr in die Verriegelung einrasten. Das Einfallen der Hohlkammerprofilwand wird dadurch verstärkt, dass wie oben beschrieben die Wand meist aus Weichgummi besteht, was zwar die Dichtfunktion begünstigt, sich aber negativ auf die Formstabilität des Hohlkammerprofils auswirkt.

Bekannte Maßnahmen zum Verhindern des Einfallens des Dichtbereichs sind:

- Verstärken oder Unterstützen der Wand des Hohlkammerprofils. Dies kann durch Einschieben eines Stabilisierungselementes, beispielsweise eines zweiten Schlauches, oder durch Einfüllen einer stabilisierenden Masse, beispielsweise eines Polyurethan-Schaumes in die Hohlkammer erfolgen. Dies bedeutet jedoch einen zusätzlichen Arbeitsvorgang und zusätzlichen Materialverbrauch bei der Herstellung des Dichtungsstranges, was die Herstellkosten und die Herstelldauer erhöht. Desweiteren erhöhen solche Maßnahmen die Schließkräfte, die aufzubringen sind, um das bewegliche Fahrzeugteil mit der Karosserie zu verriegeln. Auch bewirken sie eine starke Zunahme des Gewichtes des Dichtungsstranges.
- Biegen des Dichtungsstranges in die gewünschte Form. Hierbei wird der Bereich des Dichtungsstranges, der in einer starken Krümmung anzubringen ist, in einer Form unter Erhitzung an den Verlauf des Krümmungsbereiches des Fahrzeugteils angepaßt. Das Erhitzen führt dazu, daß der Dichtungsstrang auch nach dem späteren Abkühlen die gebogene Form in den gewünschten Bereichen beibehält. Dieser zweite Arbeitsvorgang führt ebenfalls zu einer Erhöhung der Herstellkosten, verstärkt durch die damit verbundenen Energiekosten. Desweiteren führt eine solche bleibende Biegung zu einer zumindest zweidimensionalen Ausbildung des Dichtungsstranges, was den Transport vom Dichtungshersteller zum Einbauort des Dichtungsstranges beim Automobilhersteller erschwert, indem der Dichtungsstrang mehr Platz in Anspruch nimmt, als wenn der Dichtungsstrang ungebogen transportiert wird.

Die DE 100 05 642 A1 beschreibt eine Randspaltdichtung zum Abdichten eines Deckels gegenüber einem Fahrzeugdach. Hierbei wird die Wulstbildung der Dichtungsleiste, die insbesondere bei Kippstellung des Deckels entsteht, durch eine Materialaufdickung (Bezugszeichen 18), die in die Hohlkammer ragt, vermieden, insbesondere auch in der  
5 Zusammenarbeit mit Sollknickstellen. Die Materialaufdickung ist bereichsweise im Querschnitt, vorzugsweise im oberen Drittel, angeordnet und verläuft über die gesamte Länge der Dichtungsleiste. Die Verstärkung des Hohlkammerprofils über die gesamte Länge der Dichtungsleiste führt aber zu einem überhöhten Materialaufkommen, was wiederum den Materialaufwand bei der Herstellung und somit die Herstellkosten, aber  
10 auch das Gewicht der Dichtung erhöht.

Ausgehend hiervon liegt der Erfindung die Aufgabe zugrunde, einen Dichtungsstrang für Karosseriedichtungen mit einem zugehörigen Dichtungsprofil zu entwickeln, das bei Erfüllen seiner Dichtfunktion so formstabil ist, dass das Dichtungsprofil beim Anbringen  
15 in Bereichen starker Krümmung von Fahrzeugteilen den dort üblichen Krümmungsradien folgen kann, ohne dass es einfällt. Daneben hat der Dichtungsstrang die Forderungen nach geringen Schließkräften zwischen Karosserie und beweglichem Fahrzeugteil, geringem Gewicht des Dichtungsstranges bei geringen Herstellkosten zu erfüllen.

20 Die Aufgabe wird gelöst durch einen Dichtungsstrang gemäß des kennzeichnenden Teiles von Anspruch 1. Hierbei wird der Dichtungsstrang gezielt nur in Bereichen starker Krümmung verstärkt, also in solchen Bereichen, in denen der Radius der Krümmung des Fahrzeugteils einen Grenzradius unterschreitet, bei dem das Dichtungsprofil erfahrungsgemäß einzufallen beginnt. Dabei erfolgt die Herstellung des kompletten Dichtungsstranges durch variable Extrusion, bei der der Extrusionsspalt des Extruders  
25 bei laufender Extrusion weggesteuert in Abhängigkeit von der Länge der jeweiligen Bereiche variiert. Dadurch dass das Dichtungsprofil nur in klar definierten Bereichen, in denen die Gefahr besteht, dass das Hohlkammerprofil einfällt, verstärkt wird, wird  
30 Dichtungsmaterial eingespart, wodurch sich die Herstellungskosten und das Gewicht des Dichtungsstranges verringern. Desweiteren wird dadurch die Schließkraft gering gehalten.

Die vorteilhaften Ausbildungen der verstärkten Dichtungsprofile sind so gestaltet, daß sie in einem Arbeitsschritt extrudiert werden können. Ein zweiter Arbeitsvorgang, wie

zum Beispiel das Einführen eines zweiten Schlauches oder das Biegen entfällt. Niedrige Herstellungskosten sind die Folge. Dabei wurde die Lage der Verstärkungen so gewählt, dass diese in die Hohlkammer ragen und somit sich die Bereiche des Dichtungsstranges mit verstärktem Dichtungsprofil nach außen hin nicht von den anderen Bereichen unterscheiden.

Die Erfindung ist anhand des Ausführungsbeispiels eines Dichtungsstranges, der auf ein bewegliches Fahrzeugteil, in diesem Beispiel eine Automobiltür, aufgebracht wurde, in diesem Beispiel geklebt wurde, in den Figuren 1 – 9 dargestellt und wird im folgenden unter Bezugnahme auf die Figuren beschrieben. Es zeigen:

- Fig. 1: die Draufsicht auf eine Automobiltür vom Fahrgastinnenraum aus gesehen,
- Fig. 2: unverstärktes Dichtungsprofil im Normalzustand und im eingefallenen Zustand (gestrichelt dargestellt),
- Fig. 3: ein unverstärktes Dichtungsprofil im Bereich der Linie I-I, einen masstabslosen Längsschnitt durch einen Dichtungsstrang mit einer durchgehenden Verstärkung im gesamten Bereich der starken Krümmung und ein verstärktes Dichtungsprofil im Bereich der Linie II-II,
- Fig. 4: einen maßstabslosen Längsschnitt durch einen Dichtungsstrang mit einer im Bereich der starken Krümmung unterbrochenen Verstärkung,
- Fig. 5-9: vorteilhafte Ausbildungen verstärkter Dichtungsprofile.

Figur 1 zeigt die Draufsicht auf eine Automobiltür 1 vom Fahrgastinnenraum aus gesehen. Wie im Zusammenhang mit Figur 2 zu sehen ist, wurde der Dichtungsstrang 2 mittels eines Klebstoffsystems 3- dies kann beispielsweise ein auf die Automobiltür oder auf den Dichtungsstrang aufgetragener Kleber oder ein Klebeband sein- auf eine Befestigungsfläche 4 der Automobiltür aufgebracht. Das in Figur 2 dargestellte unverstärkte Dichtungsprofil 5 teilt sich auf in einen Befestigungsbereich 6 und einen Dichtbereich 7. Der Dichtbereich ist als Hohlkammerprofil ausgebildet. Dichtbereich und Befestigungsbereich sind in diesem Beispiel aus dem gleichen Material hergestellt; üblich ist es aber, den Dichtbereich in einem weicheren Material, beispielsweise Moosgummi, auszuführen als den Befestigungsbereich.

Die Länge des Dichtungsstranges wurde so bemessen, dass dieser im eingebauten Zustand an der Automobiltür zu einem Ring geschlossen ist. Der Dichtungsstrang folgt

an mehreren Stellen den Krümmungen der Automobiltür. Die Radien der Krümmungen sind unterschiedlich. Im Bereich der starken Krümmung d an der oberen Ecke des Fensterausschnittes 8 hat der Dichtungsstrang einem derart geringen Krümmungsradius zu folgen, dass die der Befestigungsfläche 6 gegenüberliegende Wand des Dichtbereiches 7 ohne Gegenmaßnahme zur Mitte des Dichtungsprofils hin in die Hohlkammer 9 einfallen würde. Die Lage der eingefallenen Wand des unverstärkten Dichtbereiches 7' ist in Figur 2 gestrichelt dargestellt. Im Extremfall wird die Verformung stattfinden bis die der Befestigungsfläche gegenüberliegende Wand des Hohlkammerprofils an die Befestigungsfläche stößt. In diesem Zustand füllt das Dichtungsprofil den Hohlraum zwischen Automobiltür und Karosserie nicht vollständig aus. Die Dichtfunktion kann in diesem Krümmungsbereich nicht zufriedenstellend wahrgenommen werden.

Die Figur 3 zeigt im linken Teil ein unverstärktes Dichtungsprofil 5 entsprechend Figur 2 im Bereich der Linie I-I, im mittleren Teil einen Längsschnitt durch einen Dichtungsstrang 2, der maßstabslos durch die Linien I-I und II-II verläuft sowie ein verstärktes Dichtungsprofil 5' wie es im Bereich der Linie II-II ausgebildet ist. Der Längsschnitt ist in drei Abschnitte gegliedert:

- im Abschnitt a ist das Dichtungsprofil unverstärkt ausgebildet,
- im Abschnitt c ist das Dichtungsprofil verstärkt ausgebildet,
- der Abschnitt b ist ein Übergangsbereich zwischen den Abschnitten a und c. In diesem Abschnitt wird bei der Herstellung des Dichtungsstranges bei laufender Extrusion der Spalt des Extrusionswerkzeuges beispielsweise vom Querschnitt eines unverstärkten Dichtungsprofils 5 auf den Querschnitt eines verstärkten Dichtungsprofils 5' umgestellt.

Die Verstärkung des Dichtungsprofils kann im Bereich der starken Krümmung d durchgehend wie in Figur 3 dargestellt oder entsprechend Figur 4 unterbrochen ausgebildet sein. Die unterbrochene Ausbildung erhöht die Flexibilität des Dichtungsstranges und führt zu einem geringeren Materialverbrauch. In der Figur 4 setzt sich somit der Bereich einer starken Krümmung d aus mehreren Abschnitten mit unverstärktem Dichtungsprofil a und mehreren Abschnitten mit verstärktem Dichtungsprofil c sowie mehreren Übergängen b zusammen. Die Länge der Abschnitte a ist innerhalb des Bereiches der starken Krümmung d so zu wählen, daß das Dichtungsprofil nicht einfällt.

Im rechten Teil der Figur 3 ist ein verstärktes Dichtungsprofil 5' dargestellt. Dieses zeigt auch vergrößert Figur 5. Weitere vorteilhafte Ausbildungen verstärkter Dichtungsprofile 5' sind in den Figuren 6 – 9 in vergrößerter Darstellung aufgeführt. Die Verstärkungen 10 sind dabei so ausgebildet, daß von außen kein Unterschied zwischen Abschnitten a mit unverstärktem und Abschnitten c mit verstärktem Dichtungsprofil zu sehen ist.

In den Figuren 5 – 8 sind hierbei die Verstärkungen 10 als Stege 11 ausgebildet. In den Figuren 5 und 6 sind die Stege kurz und keilförmig ausgebildet. Die Stegwurzeln 12 liegen in der dem Befestigungsbereich 6 gegenüberliegenden Wand des Dichtbereichs 7. Die Stegspitzen 13 ragen in die Hohlkammer und zeigen in Richtung Befestigungsbereich. Die Verstärkung 10 kann aus einem, wie in Figur 5 dargestellt, oder aus mehreren Stegen 11, wie in Figur 6 gebildet werden.

Figur 7 zeigt die Verstärkung 10 als ebenfalls keilförmigen Steg 11; dieser ist jedoch in seinen Ausmaßen größer ausgebildet als die Stege in den Figuren 5 und 6 und überragt die Mitte des Dichtungsprofils. Das einfallende Hohlkammerprofil soll sich auf der Spitze des Steges ablegen und anschließend nicht mehr weiter verformen. Das Einfallen des Dichtbereiches wird dadurch nicht verhindert sondern vielmehr begrenzt. Die Stegwurzel 12 liegt im Befestigungsbereich 6; die Stegspitze 13 zeigt zu der dem Befestigungsbereich 6 gegenüberliegenden Wand des Hohlkammerprofils. In weiterer Ausbildung ist es möglich, mehrere solcher Stege im Hohlkammerprofil anzuordnen.

In Figur 8 ist die Verstärkung 10 des Dichtungsprofils 5' als Steg 11 ausgebildet, der die Hohlkammer in zwei Teilhohlkammern 9' und 9'' unterteilt. Im Gegensatz zu den bisher beschriebenen Stegen verläuft dieser durchgehend zwischen Befestigungsbereich 6 und der diesem gegenüberliegenden Wand des Dichtbereichs. Auch hier können in einem Hohlkammerprofil mehrere solcher Stege angeordnet werden, so dass auch mehrere Hohlkammern entstehen.

In Figur 9 ist im linken Teil ein Dichtungsprofil 5 ohne Verstärkung dargestellt. Die Wand des Dichtbereiches 7 hat eine Wandstärke e. Im rechten Teil der Figur 9 ist diesem ein verstärktes Dichtungsprofil 5' gegenübergestellt. Die Verstärkung 10 beruht in diesem Falle auf einer Vergrößerung der Wandstärke e' im Bereich des Dichtbereiches.

**Bezugszeichenliste**

- |    |       |  |
|----|-------|--|
|    | 1     | Automobiltür   |
|    | 2     | Dichtungsstrang  |
| 5  | 3     | Klebstoffsystem  |
|    | 4     | Befestigungsfläche   |
|    | 5/5'  | Dichtungsprofil (unverstärkt/verstärkt)  |
|    | 6     | Befestigungsbereich  |
|    | 7/7'  | Dichtbereich (formstabil/eingefallen)  |
| 10 | 8     | Fensterausschnitt  |
|    | 9     | Hohlkammer   |
|    | 9'/9" | Teilhohlkammern  |
|    | 10    | Verstärkung  |
|    | 11    | Steg   |
| 15 | 12    | Stegwurzel   |
|    | 13    | Stegspitze   |
|    |       |  |
|    | a     | Abschnitt des Dichtungsstranges mit unverstärktem Dichtungsprofil                            |
|    | b     | Übergang   |
| 20 | c     | Abschnitt des Dichtungsstranges mit verstärktem Dichtungsprofil                              |
|    | d     | Bereich einer starken Krümmung   |
|    | e/e'  | Wandstärke des Hohlkammerprofils im Dichtbereich (unverstärktes/verstärktes Dichtungsprofil) |

## Ansprüche

1. Dichtungsstrang zum Abdichten zwischen einem beweglichen Fahrzeugteil und  
5 der Karosserie eines Automobils, dessen Dichtungsprofil als Hohlkammerprofil  
ausgebildet ist,  
**dadurch gekennzeichnet,**  
dass der Dichtungsstrang (2) in mindestens einem Bereich starker Krümmung (d)  
als verstärktes Dichtungsprofil (5') ausgebildet ist, wobei die Verstärkungen (10)  
10 ein Einfallen des Dichtbereiches (7) verhindern oder begrenzen.

2. Dichtungsstrang nach Anspruch 1,  
**dadurch gekennzeichnet,**  
15 dass innerhalb eines Bereichs starker Krümmung (d) Abschnitte mit verstärktem  
Dichtungsprofil (c) durch mindestens einen Abschnitt mit unverstärktem Dicht-  
ungsprofil (a) unterbrochen sind.

20 3. Dichtungsstrang nach Anspruch 1,  
**dadurch gekennzeichnet,**  
dass die Verstärkungen (10) als mindestens ein in Längsrichtung des Dichtungs-  
stranges (2) verlaufender Steg (11) ausgebildet sind.

25 4. Dichtungsstrang nach den Ansprüchen 1 und 3,  
**dadurch gekennzeichnet,**  
- dass der mindestens eine Steg (11) keilförmig ausgebildet ist, und die  
Mitte des Dichtungsprofiles (5') nicht überragt,  
30 - dass die mindestens eine Stegwurzel (12) in der dem Befestigungsbereich  
(6) gegenüberliegenden Wand des Dichtbereichs (7) liegt,  
- dass die mindestens eine Stegspitze (13) in die Hohlkammer (9) ragt und  
in Richtung des Befestigungsbereiches (6) zeigt.

5. Dichtungsstrang nach den Ansprüchen 1 und 3,  
**dadurch gekennzeichnet,**

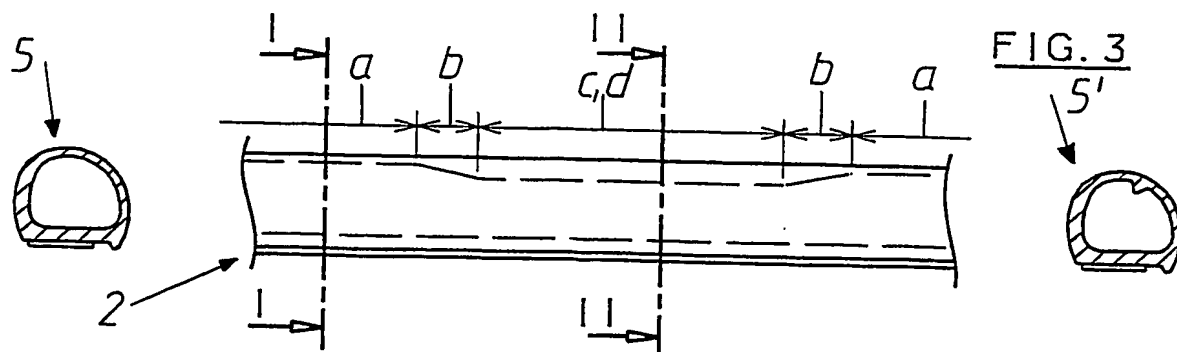
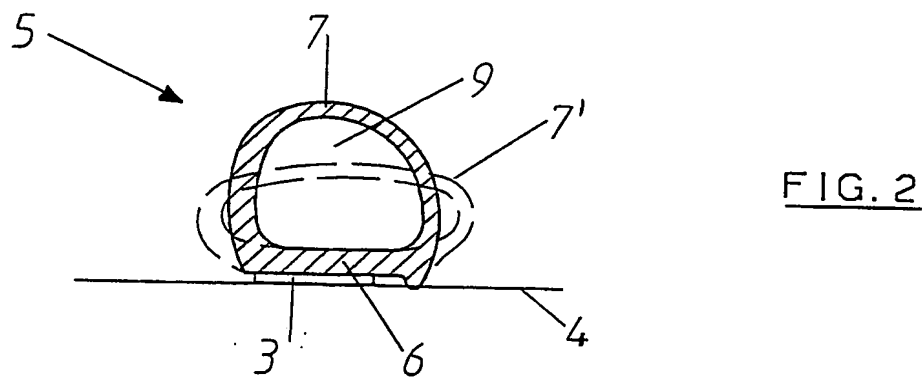
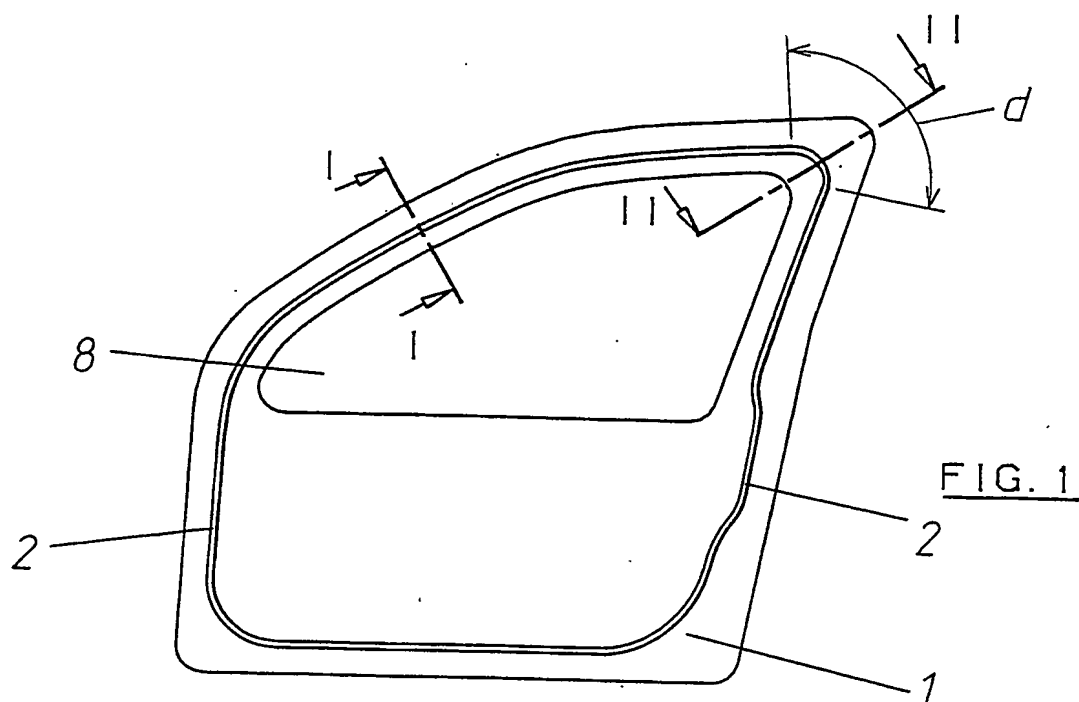
- dass der mindestens eine Steg (11) keilförmig ausgebildet ist, und die  
5 Mitte des Dichtungsprofils (5') überragt,
- dass die mindestens eine Stegwurzel (12) in dem Befestigungsbereich (6)  
liegt,
- dass die mindestens eine Stegspitze (13) in die Hohlkammer (9) ragt und  
10 in Richtung der dem Befestigungsbereich (6) gegenüberliegenden Wand  
des Dichtbereichs (7) zeigt.

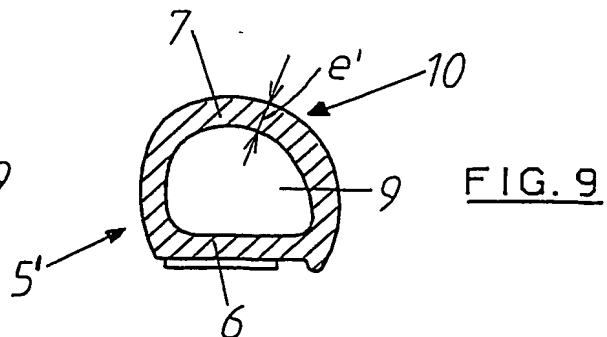
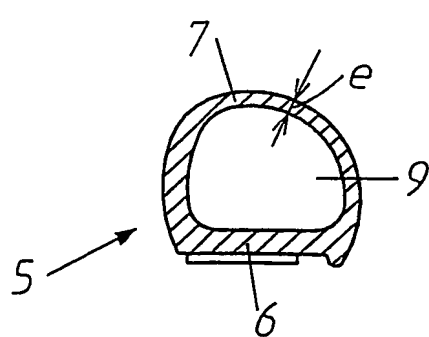
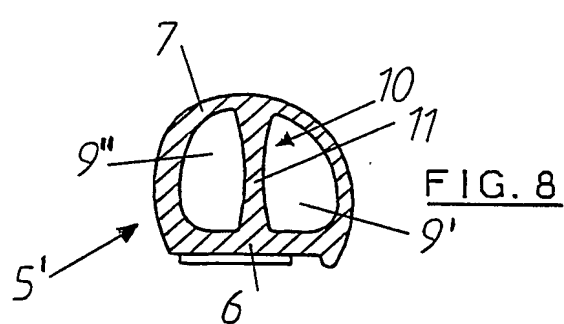
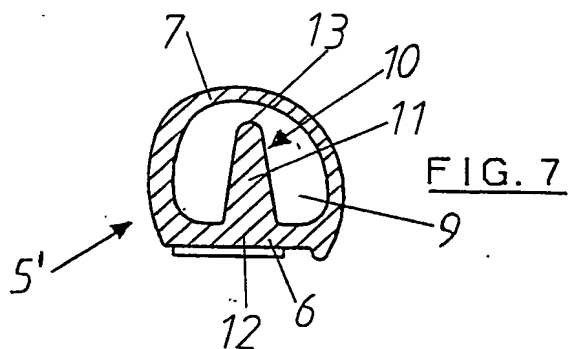
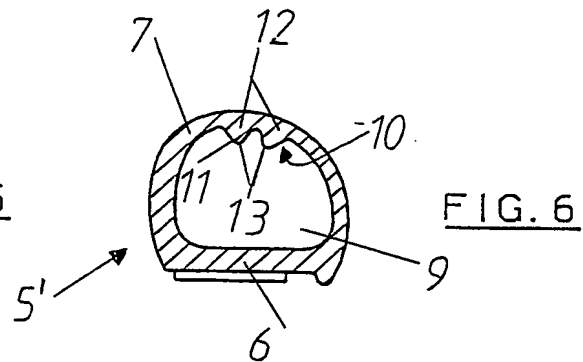
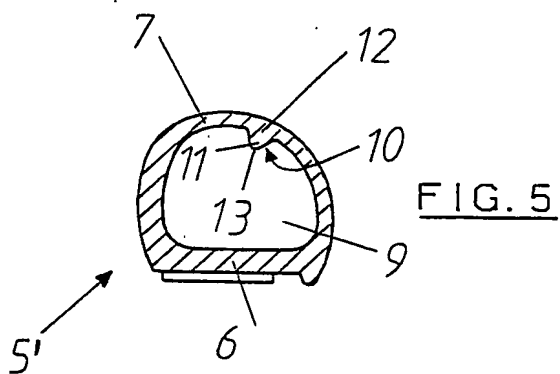
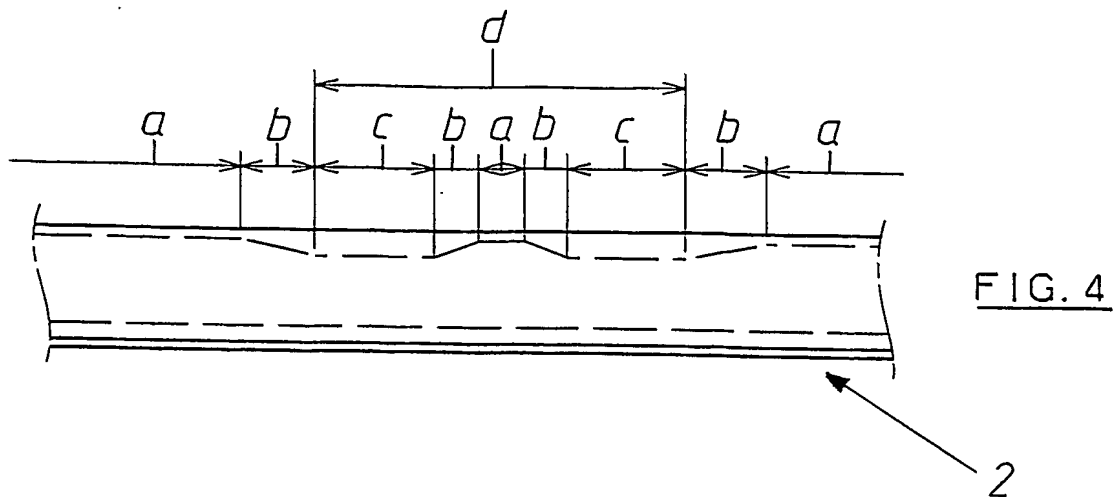
6. Dichtungsstrang nach den Ansprüchen 1 und 3,  
**dadurch gekennzeichnet,**

15 dass der mindestens eine Steg (11) durchgehend zwischen dem Befestigungs-  
bereich (6) und der dem Befestigungsbereich (6) gegenüberliegenden Wand des  
Dichtbereichs (7) ausgebildet ist und die Hohlkammer in mindestens zwei Teil-  
hohlkammern (9', 9'') teilt.

- 20 7. Dichtungsstrang nach Anspruch 1,  
**dadurch gekennzeichnet,**

25 dass die Verstärkungen (10) als Vergrößerung der Wandstärke (e') des Dichtbe-  
reiches (7) des verstärkten Dichtungsprofils (5') gegenüber der Wandstärke (e)  
des Dichtbereichs (7) des unverstärkten Dichtungsprofils (5) ausgebildet sind.





# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No.

PCT/DE 03/03293

## A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B60J10/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B60J

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 4 448 430 A (BRIGHT ROBERT G) 15 May 1984 (1984-05-15) abstract column 2, line 9-60 column 3, line 53-62 claims 1,5 figure 4	1,3,6
X	GB 2 161 525 A (DRAFTEX IND LTD) 15 January 1986 (1986-01-15) page 1, line 50 -page 2, line 52 figures 1-5	1
X	DE 100 05 642 A (METZELER AUTOMOTIVE PROFILES) 23 August 2001 (2001-08-23) cited in the application abstract figures 1-3	1
	--- -/-	

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

### \* Special categories of cited documents :

\*A\* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

\*E\* earlier document but published on or after the international filing date

\*L\* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

\*O\* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

\*P\* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

\*T\* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

\*X\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

\*Y\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

\*G\* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

25 February 2004

Date of mailing of the international search report

09/03/2004

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Christensen, J

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Search Report  
PCT/DE 93/03293

## C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 4 374 880 A (MESNEL FRANCOIS) 22 February 1983 (1983-02-22) abstract column 2, line 25-40 column 3, line 9-23 figures 7,8,15,16	1
A	EP 0 586 073 A (TOKAI KOGYO CO LTD) 9 March 1994 (1994-03-09) abstract figure 2	1
A	US 4 708 898 A (LAMBLIN JEAN-MICHEL ET AL) 24 November 1987 (1987-11-24) abstract column 3, line 1-35 figure 5	1

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/DE 93/03293

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 4448430	A	15-05-1984	GB 2115043 A DE 3301935 A1 ES 270001 Y FR 2520468 A1 IT 1198515 B JP 1852554 C JP 5056433 B JP 58134273 A	01-09-1983 04-08-1983 01-02-1984 29-07-1983 21-12-1988 21-06-1994 19-08-1993 10-08-1983
GB 2161525	A	15-01-1986	DE 8519013 U1 FR 2567609 A3	07-11-1985 17-01-1986
DE 10005642	A	23-08-2001	DE 10005642 A1	23-08-2001
US 4374880	A	22-02-1983	FR 2469321 A1 DE 3027366 A1 ES 8100783 A1 GB 2062733 A ,B IT 1130142 B	22-05-1981 21-05-1981 16-02-1981 28-05-1981 11-06-1986
EP 0586073	A	09-03-1994	JP 3176442 B2 JP 6048172 A JP 2944831 B2 JP 6047792 A CA 2101366 A1 DE 69309195 D1 DE 69309195 T2 EP 0586073 A1 US 5433808 A US 5500264 A	18-06-2001 22-02-1994 06-09-1999 22-02-1994 01-02-1994 30-04-1997 16-10-1997 09-03-1994 18-07-1995 19-03-1996
US 4708898	A	24-11-1987	DE 3608222 A1 ES 296477 U FR 2579151 A1 GB 2172924 A ,B IT 1204036 B JP 1976891 C JP 7008636 B JP 61215146 A	25-09-1986 16-01-1988 26-09-1986 01-10-1986 01-03-1989 17-10-1995 01-02-1995 24-09-1986

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationaler Recherchezeichen

PCT/DE 03/03293

**A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES**  
IPK 7 B60J10/00

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

## B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)  
IPK 7 B60J

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

## C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	US 4 448 430 A (BRIGHT ROBERT G) 15. Mai 1984 (1984-05-15) Zusammenfassung Spalte 2, Zeile 9-60 Spalte 3, Zeile 53-62 Ansprüche 1,5 Abbildung 4	1,3,6
X	GB 2 161 525 A (DRAFTEX IND LTD) 15. Januar 1986 (1986-01-15) Seite 1, Zeile 50 -Seite 2, Zeile 52 Abbildungen 1-5	1
X	DE 100 05 642 A (METZELER AUTOMOTIVE PROFILES) 23. August 2001 (2001-08-23) in der Anmeldung erwähnt Zusammenfassung Abbildungen 1-3	1
	-/-	

☒ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

\* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

\*A\* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

\*E\* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

\*L\* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

\*O\* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

\*P\* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

\*T\* Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

\*X\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

\*Y\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

\*Z\* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

25. Februar 2004

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

09/03/2004

Name und Postanschrift der internationalen Recherchenbehörde  
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Christensen, J

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationaler Rechen-  
PCT/DE 83/03293

## C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	US 4 374 880 A (MESNEL FRANCOIS) 22. Februar 1983 (1983-02-22) Zusammenfassung Spalte 2, Zeile 25-40 Spalte 3, Zeile 9-23 Abbildungen 7,8,15,16	1
A	EP 0 586 073 A (TOKAI KOGYO CO LTD) 9. März 1994 (1994-03-09) Zusammenfassung Abbildung 2	1
A	US 4 708 898 A (LAMBLIN JEAN-MICHEL ET AL) 24. November 1987 (1987-11-24) Zusammenfassung Spalte 3, Zeile 1-35 Abbildung 5	1

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die der gleichen Patentfamilie gehören

Internationale Zeichen

PCT/DE 93/03293

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 4448430 A	15-05-1984	GB 2115043 A DE 3301935 A1 ES 270001 Y FR 2520468 A1 IT 1198515 B JP 1852554 C JP 5056433 B JP 58134273 A	01-09-1983 04-08-1983 01-02-1984 29-07-1983 21-12-1988 21-06-1994 19-08-1993 10-08-1983
GB 2161525 A	15-01-1986	DE 8519013 U1 FR 2567609 A3	07-11-1985 17-01-1986
DE 10005642 A	23-08-2001	DE 10005642 A1	23-08-2001
US 4374880 A	22-02-1983	FR 2469321 A1 DE 3027366 A1 ES 8100783 A1 GB 2062733 A ,B IT 1130142 B	22-05-1981 21-05-1981 16-02-1981 28-05-1981 11-06-1986
EP 0586073 A	09-03-1994	JP 3176442 B2 JP 6048172 A JP 2944831 B2 JP 6047792 A CA 2101366 A1 DE 69309195 D1 DE 69309195 T2 EP 0586073 A1 US 5433808 A US 5500264 A	18-06-2001 22-02-1994 06-09-1999 22-02-1994 01-02-1994 30-04-1997 16-10-1997 09-03-1994 18-07-1995 19-03-1996
US 4708898 A	24-11-1987	DE 3608222 A1 ES 296477 U FR 2579151 A1 GB 2172924 A ,B IT 1204036 B JP 1976891 C JP 7008636 B JP 61215146 A	25-09-1986 16-01-1988 26-09-1986 01-10-1986 01-03-1989 17-10-1995 01-02-1995 24-09-1986